

⑫ 公開実用新案公報(U)

昭64-49880

⑤ Int. Cl.⁴G 09 F 3/04
3/10

識別記号

庁内整理番号

C-6810-5C
A-6810-5C

④ 公開 昭和64年(1989)3月28日

審査請求 未請求 (全1頁)

⑭ 考案の名称 合成樹脂ラベル

⑰ 実 願 昭62-143397

⑱ 出 願 昭62(1987)9月18日

⑲ 考 案 者 永 田 一 彦 東京都千代田区外神田5丁目1番2号 株式会社フジシール内

⑳ 出 願 人 富士シール工業株式会社 大阪府大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号

㉑ 代 理 人 弁理士 宮崎 新八郎

㉒ 実用新案登録請求の範囲

フィルムの上に、感湿接着剤が塗設されていることを特徴とする合成樹脂ラベル。

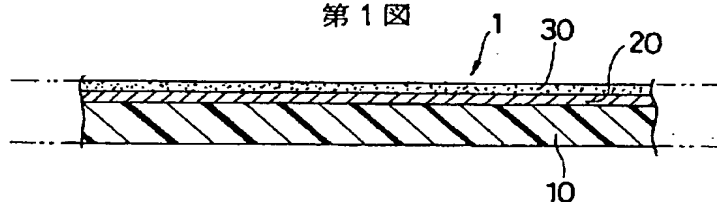
図面の簡単な説明

第1図および第2図a～dは本考案の一実施例を示し、第1図は合成樹脂ラベルの構造を示す断

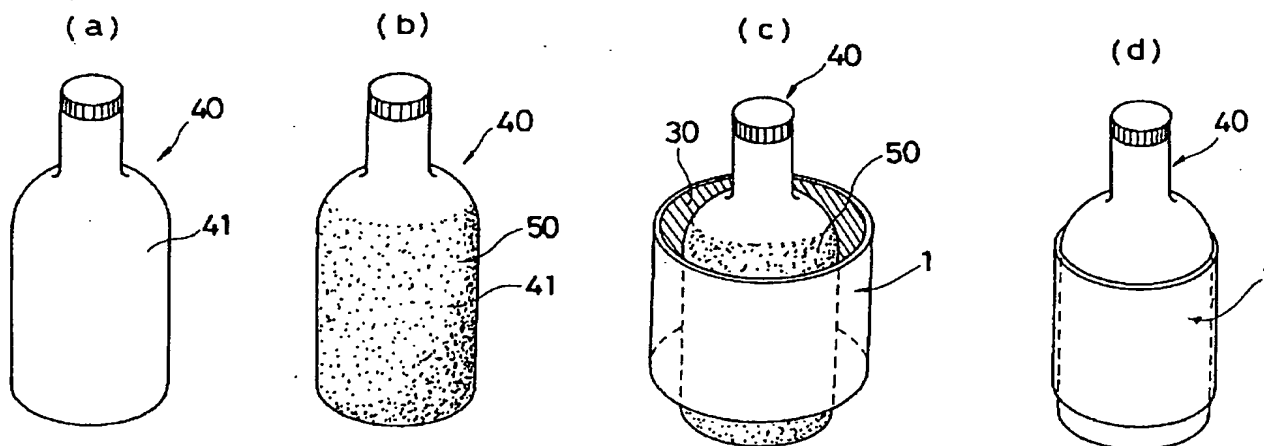
面図、第2図a～bは被装着物品に対する合成樹脂ラベルの装着を順を追って示す斜視図である。

1……合成樹脂ラベル、10……基材フィルム、20……インキ層、30……感湿接着剤、40……被装着物品、50……水溶液。

第1図



第2図



公開実用 昭和64-49880

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 実用新案出願公開

⑪ 公開実用新案公報(U)

昭64-49880

⑫ Int. Cl.⁴

G 09 F 3/04
3/10

識別記号

庁内整理番号

C-6810-5C
A-6810-5C

⑬ 公開 昭和64年(1989)3月28日

審査請求 未請求 (全 頁)

⑭ 考案の名称 合成樹脂ラベル

⑮ 実 願 昭62-143397

⑯ 出 願 昭62(1987)9月18日

⑰ 考 案 者 永 田 一 彦 東京都千代田区外神田5丁目1番2号 株式会社フジシール内

⑱ 出 願 人 富士シール工業株式会 大阪府大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号
社

⑲ 代 理 人 弁理士 宮崎 新八郎

明 細 書

1. 考案の名称

合成樹脂ラベル

2. 実用新案登録請求の範囲

(1) フィルムの表面に、感湿接着剤が塗設されていることを特徴とする合成樹脂ラベル。

3. 考案の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本考案は合成樹脂ラベルに関する。

〔従来 of 技術〕

合成樹脂ラベルには、熱収縮性合成樹脂ラベル(以下、シュリンクラベルと云う)、自己伸縮性合成樹脂ラベル(以下、ストレッチラベルと云う)等がある。

シュリンクラベルは、被装着物品に外嵌した後、熱風等の熱収縮処理を施して熱収縮させることによって、被装着物品に緊密に装着するものである。ストレッチラベルは、素材の持つ弾性収縮力によって被装着物品と外嵌装着するものである。

また、被装着物品と面接する合成樹脂ラベルの

1120

面には、加熱処理によって接着性を生じるホットメルト剤、パートコート剤等の熱可塑性接着剤が塗設されている。

この熱可塑性接着剤をラベルに塗設している理由は、被装着物品に合成樹脂ラベルを貼着することによって、被装着物品に対して合成樹脂ラベルが抜けはずれたり、空回りしてしまうのを防止するためである。

ここで、熱可塑性接着剤に接着性を持たせる加熱処理は、

① シュリンクラベルでは、

(a) 該ラベルが熱収縮する温度であり、かつ熱可塑性接着剤に接着性が生じる温度の熱収縮処理にて被装着物品に該シュリンクラベルを装着する場合、その熱収縮処理により加えられ、

(b) 該ラベルが熱収縮する温度であるが熱可塑性接着剤に接着性が生じない温度の熱収縮処理にて被装着物品に該シュリンクラベルを装着する場合、熱収縮処理とは別に加えられ、

② ストレッチラベルでは、該ストレッチラベル

を被装着物品に装着した後に加えられる。

〔考案が解決しようとする問題点〕

しかし、熱可塑性接着剤に接着性を生じさせるのには、相当に高い温度の加熱処理を必要とするため、耐熱性に劣る樹脂物品等のような高温の加熱が加えられないものや、内容物の入った容器等のような高温の加熱を加えても物品が冷却媒体となってしまうものである場合、また内容物が加熱されることにより損傷を受ける場合には、熱可塑性接着剤の接着性に必要な加熱を充分に加えることができず、貼着効果が低い。

本考案は上記問題点を解決するための合成樹脂ラベルを提供するものである。

〔問題点を解決するための手段および作用〕

本考案の合成樹脂ラベルは、フィルムの表面に、感湿接着剤が塗設されていることを特徴とするものである。

本考案の合成樹脂ラベルは、被装着物品表面、およびこの被装着物品と対面する合成樹脂ラベルの感湿接着剤の少なくとも一方に、感湿接着剤が

特許
第49880号

接着性を生じる水溶液を付与することによって、合成樹脂ラベルを被装着物品に貼着することができる。すなわち、本考案は、水溶液の付与によって合成樹脂ラベルの感湿接着剤に接着性を生じさせて、被装着物品に該合成樹脂ラベルを貼着することができる。

この貼着状態では、被装着物品に対して合成樹脂ラベルがはずれたり、空回りしたりすることはない。

感湿接着剤は、湿分によって接着性を生じるものであり、この感湿接着剤としては、カルボキシメチルセルロース等が上げられ、被装着物品の材質等によって適宜に選択使用される。

また、物品の種類により、その流通過程で、湿润環境におかれることがある場合には、付着水によりラベルの剥離が生じるおそれがある。そのような物品の場合には、接着剤として、酸性水溶液により接着性を生じるもの、またはアルカリ性水溶液により接着性を生じるものを適用するとよい。通常の流通過程では、そのような水溶液と接触す

るような環境におかれることは殆どないので、流
通過程での貼着状態維持に対する信頼性が高い。

〔実施例〕

以下、本考案の一実施例を図面に基づいて説明
する。

第1図は合成樹脂ラベルの断面構造を示す。

合成樹脂ラベル（以下、ラベルと云う）(1)は、
基材フィルム(10)の一面に、インキ層(20)、感湿
接着剤(30)をこの記載順に積層形成されたもので
ある。

基材フィルム(10)は、熱収縮性合成樹脂フィル
ム（以下、シュリンクフィルムと云う）や、自己
伸縮性合成樹脂フィルム（以下、ストレッチフィ
ルムと云う）等である。

インキ層(20)は、基材フィルム(10)に印刷によ
って塗設され、該合成樹脂ラベル(1)が装着され
る被装着物品(40)のラベル表示を形成するもので
ある。

感湿接着剤(30)は、セルロース系等の水溶性接
着剤であり、前記インキ層(20)外面の一部、もし

くは、全面に塗設されている。

この感湿接着剤(30)は、水によって接着性を生じるもの、酸性水溶液によって接着性を生じるもの、アルカリ性水溶液によって接着性を生じるものを、被装着物品の材質等によって適宜に選択使用される。

ここで、感湿接着剤(30)にセルロース系のものを用いているので、ラベル(1)を装着した被装着物品(40)が高温多湿な環境におかれた場合、感湿接着剤が湿潤してカビが生じたり、これに起因する臭いを生じたりする。そのため、これらを防止するため、感湿接着剤(30)に防カビ剤や防臭剤を混入しておくことが好ましい。また、被装着物品(40)が金属缶等の場合には、感湿接着剤(30)に防錆剤を混入したものが好ましい。

次に、このようなラベル(1)を、被装着物品(40)に装着する手順について説明する。

第2図(a)~(d)はラベルの装着を順を追って示してある。

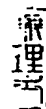
この実施例における被装着物品(40)はガラス瓶

である。また、ラベル(1)は被装着物品(40)の胴部(41)に装着されるものである。

まず、被装着物品(40)の胴部(41)に、水溶液(50)をスプレー、ロール塗工、浸漬、刷毛塗り等して塗布する(第2図(a), (b))。

塗布した水溶液(50)が乾いてしまわない内に、ラベル(1)を装着する。

この装着は、基材フィルム(10)がシュリンクフィルムの場合、感湿接着剤(30)が内側となる筒状体に形成したラベル(1)を、被装着物品(40)に外嵌した後、このラベル(1)に熱風を吹付ける等の熱収縮処理を施して、ラベル(1)を熱収縮させることによりなされる(第2図(c), (d))。また、ラベル(1)が筒状体でない平坦なものである場合、ラベル(1)を被装着物品(40)の胴部(41)に直に巻装し、巻装始端側と巻装終端側とを接合して被装着物品(40)に外嵌した後、熱収縮処理を施してラベル(1)を熱収縮させて装着する。また、ラベル(1)の基材フィルム(10)がストレッチフィルムの場合、被装着物品(40)の胴部(41)の外径より小さな



筒状体となったラベルを、素材の弾性力に抗して
拡張して被装着物品(40)の胴部(41)に装着する。

この装着状態で、ラベル(1)の感湿接着剤(30)
が、被装着物品(40)に塗布された水溶液(50)によ
って、感湿接着剤(30)に接着性が生じる。

そして、ラベル(1)と被装着物品(40)との間に
ある水溶液(50)を乾燥させることによって、接着
を完了する。

ここで、感湿接着剤を湿潤させた水溶液(50)を
短時間で乾燥させるには、風をあてたり、加熱し
たりすればよく、短時間で乾燥させる必要がなけ
れば、そのまま放置しておけば乾燥される。また、
基材フィルム(10)がシュリンクフィルムである場
合には、ラベル(1)を熱収縮させる加熱処理時間
を延長して水溶液(50)を乾燥させてもよい。

なお、上記実施例のラベル(1)では、感湿接着
剤(30)が、基材フィルム(10)に印刷されたインキ
層(20)の表面に塗設されているものについて説明
したが、基材フィルム(10)の一面に感湿接着剤
(30)を塗設し、基材フィルム(10)の他面にインキ

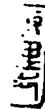
層(20)を印刷したものであってもよい。

また、上記実施例では、被装着物品(40)に水溶液(50)を付与することにより、ラベル(1)を被装着物品(40)に貼着する場合について説明したが、本考案はこれに限らず、ラベル(1)の感湿接着剤(30)を湿潤処理して、該ラベル(1)を被装着物品(40)に貼着してもよい。

さらに、基材フィルム(10)がシュリンクフィルムであり、しかも、被装着物品(40)にラベルを密着させる熱収縮処理がスチームである場合には、この熱収縮処理によって同時に感湿接着剤(30)が湿潤処理される。

〔考案の効果〕

本考案の合成樹脂ラベルによれば、水溶液によって接着性を生じる感湿接着剤を接着媒体として、被装着物品に合成樹脂ラベルを貼着することができる。加熱処理によって接着性を生じる熱可塑性接着剤を接着媒体としている従来ラベルは、耐熱性に劣る樹脂物品等のような高温の加熱が加えられない被装着物品や、内容物が入った温まりにく



い容器、熱損傷しやすい内容物の入った容器等の被装着物品に対して、貼着効果が低かったが、本考案の合成樹脂ラベルによれば、このような被装着物品に対しても高い貼着効果を得ることができる。

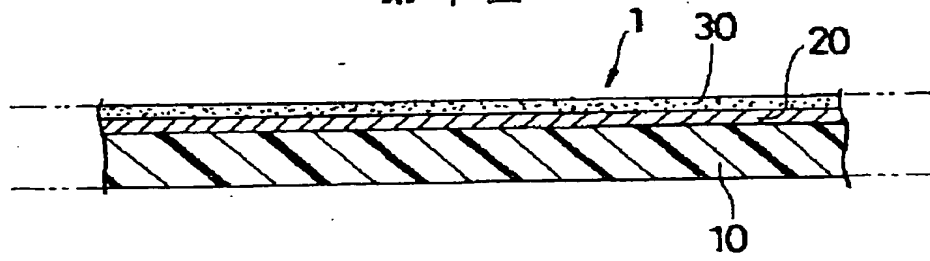
4. 図面の簡単な説明

第1図および第2図(a)~(d)は本考案の一実施例を示し、第1図は合成樹脂ラベルの構造を示す断面図、第2図(a)~(d)は被装着物品に対する合成樹脂ラベルの装着を順を追って示す斜視図である。

1 : 合成樹脂ラベル、10 : 基材フィルム、20 : インキ層、30 : 感湿接着剤、40 : 被装着物品、50 : 水溶液。

代理人 弁理士 宮崎新八郎 .

第 1 図



第 2 図

